

# 弯头生产厂家报价

产品名称	弯头生产厂家报价
公司名称	沧州恒运管道装备制造有限公司
价格	45.00/个
规格参数	品牌:恒运 型号:219
公司地址	盐山县盐山镇刘红庙村
联系电话	13315743211

## 产品详情

### 多节焊制弯头

多节焊制弯头就是俗称的“虾米腰”，是一种特殊的焊接制工艺弯头,它将钢管按照梯形的剖面割成多个短接,然后将多个短接有序排列并逐一进行焊接而成.产品介绍：

#### 多节焊制弯头简介

多节焊制弯头就是俗称的“虾米腰”，是一种特殊的焊接制工艺弯头。它将钢管按照梯形的剖面割成多个短接，然后将多个短接有序排列并逐一进行焊接而成。

#### 多节焊制弯头的焊接速度

适宜的焊接速度是以焊条直径、涂料类型、焊接电流、被焊接物的热容量、结构开头等条件有其相应变化，不能作出标准的规定。保持适宜的焊接速度，熔渣能很好的覆盖着熔潭。使熔潭内的各种杂质和气体有充分浮出时间，避免形成焊缝的夹渣和气孔。在焊接时如运棒速度太快，焊接部位冷却时，收缩应力会增大，使焊缝产生裂缝。

#### 多节焊制弯头的焊后处理

如弯头的壁厚比较厚，焊后最好对焊件立即进行消除应力热处理，特别是对于大厚度焊件、高刚性结构件以及严厉条件下(动载荷或冲击载荷)工作的焊件更应如此。消除应力的回火温度为600~650。对于薄壁弯头，焊后可不作应力热处理。

另外，弯头在焊接后要进行除渣、酸洗等处理，去除焊接过程中产生的氧化物、杂质等，确保弯头的使用质量。

不锈钢弯头区别于碳钢弯头的主要是材质的不同，其所含的化学成分会保持弯头表面长时间不会生锈，不会被腐蚀。由于不锈钢具有良好的耐腐蚀性，所以它能使结构部件长久地保持工程设计的完整性。

## 一、不锈钢弯头的分类：

按标准制作可化为：

- 1.以制造标准划分可分为国标、电标、水标、美标、德标、日标、俄标等。
- 2.以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。

## 二、不锈钢弯头的特点

不锈钢冲压弯头不会产生腐蚀、点蚀、锈蚀或磨损。不锈钢还是建筑用金属材料中强度高的材料之一。由于不锈钢具有良好的耐腐蚀性，所以它能使结构部件很久地保持工程设计的完整性。含铬不锈钢还集机械强度和高延伸性于一身，易于部件的加工制造，可满足建筑师和结构设计人员的需要。所有金属都和大气中的氧气进行反应，在表面形成氧化膜。不幸的是，在普通碳钢上形成的氧化铁继续进行氧化，使锈蚀不断扩大，最终形成孔洞。可以利用油漆或耐氧化的金属（例如，锌镍和铬）进行电镀来保证碳钢表面，但是，正如人们所知道的那样，这种保护仅是一种薄膜。

不锈钢的耐蚀性取决于钢中所含的合金元素。铬是使不锈钢获得耐蚀性的基本元素，当钢中含铬量达到12%左右时，铬与腐蚀介质中的氧作用，在钢表面形成一层很薄的氧化膜（自钝化膜），可阻止钢的基体进一步腐蚀。除铬外，常用的合金元素还有镍、钼、钛、铌、铜、氮等，以满足各种用途对不锈钢组织和性能的要求。

联系人：刘经理 13315743211

若做长半径弯头，要先选定规格，提出管料。确认扩径率按弯头规格下料，考虑曲率半径，经过推制机推制，最后在休整，整个的生产过程就算基本完成了。非标弯头加工过程中壁厚就以来料的壁厚进行控制。弯头和管子的壁厚公差都是相同的，均为 $\pm 12.5\%$ 。在推制过程中，正常情况下壁厚不应当发生变化，但如果因为工具原因，有的地方会发生减壁现象。所以一般提料时，壁厚要加一些余量。如弯头是8.18mm的壁厚。一般都提8.5mm左右的管子，防止在推制时由于局部减厚而超差。整好形后，弯头的外径、壁厚尺寸都达到了要求。

扩径率：通过理论计算，一般扩径率在33%-35%之间，倒推回去。短半径219mm的一般的扩径率为50%。选好原料后。